

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-069461  
(43)Date of publication of application : 25.03.1991

(51)Int.CI.

B65D 41/54

(21)Application number : 01-208965

(71)Applicant : TEIKOKU KASEI KK  
TOYO ECHO KK

(22)Date of filing : 09.08.1989

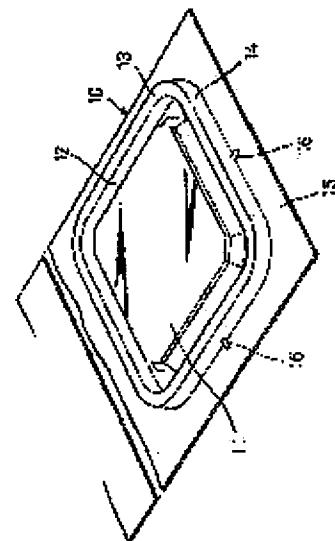
(72)Inventor : SETO SHIGEYUKI  
TANIGUCHI YOKICHI

## (54) THERMO-CONTRACTIVE LID AND ITS PRODUCTION

### (57)Abstract:

**PURPOSE:** To form a notch with an appropriate shape and size without any special automatic devices, by removing the margin left at the periphery of a skirt and forming a notch at the skirt at the same time.

**CONSTITUTION:** A mold product provided with small recesses 16 at the rear face of the corners between the skirt 14 provided at the periphery of a top face 11 and the margin 15 left at the periphery thereof is trimmed to remove the margin 15 and to form a notch at the skirt 14 by the end face that the small recesses open. In this way, by only providing the small recesses 16 previously in the case of molding of the shrink lid, a notch can be formed at the same time in the traditional trimming process without necessity of any special notch-molding devices.



### LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

⑨日本国特許庁 (JP)

⑩特許出願公開

## ⑪公開特許公報 (A) 平3-69461

⑫Int. Cl. 5

B 65 D 41/54

識別記号

序内整理番号

8407-3E

⑬公開 平成3年(1991)3月25日

審査請求 有 請求項の数 2 (全5頁)

## ⑭発明の名称 热収縮性蓋とその製造方法

⑮特願 平1-208965

⑯出願 平1(1989)3月9日

⑰発明者 濑戸繁行 大阪府高槻市西冠1丁目6番17号

⑱発明者 谷口洋吉 奈良県生駒市西松ヶ丘19番地

⑲出願人 帝国化成株式会社 京都府京都市右京区西京極堤下町3番地

⑳出願人 東洋ニュー株式会社 大阪府大坂市中央区久太郎町3丁目6番8号

㉑代理人 弁理士 錦田文二 外2名

## 前　　緒　　書

## 1. 発明の名称

熱収縮性蓋とその製造方法

## 2. 技術分類の範囲

(1) 壁面の周辺にスカート部を設け、このスカート部の下端にノッチを有する熱収縮性蓋において、前記スカート部とこの周縁に形成したマージンとの隅角部裏面に小凹所を形成した成形品をトリミングして前記マージンを除去すると同時に前記スカート部にノッチを形成したことを特徴とする熱収縮性蓋。

(2) 热収縮性フィルム又はシートを成形して頂部の周辺にスカート部を設け、このスカート部周縁に埋め込むマージンと前記スカート部との隅角部裏面に小凹所を成形と同時に設け、前記マージンをトリミングして、前記スカート部下端に前記小凹所のほぼ端断形状を有するノッチを形成したことから成る熱収縮性蓋の製造方法。

## 3. 発明の特徴を説明

(産業上の利用分野)

この発明は、熱収縮性蓋（以下「シュリンク蓋」という）とその製造方法に関するものである。

## (従来の技術)

シュリンク蓋は、第6圖に示すように、蓋1のスカート部2が密閉3のスカート部4よりも長く（巾が大きくなるようだし）、シュリンク蓋1を熱収縮させると、第7圖のように、蓋1のスカート部2の下端が、密閉3のスカート部4を巻き込んで蓋1を固定するようになっている。

このようにして蓋1を固定してしまうと、開封時に、はさみ等で切り取らなければならぬので、予めスカート部2の下端にノッチを設けておくのが普通である。

## (発明の概要)

しかるに、前述のような蓋1は、合成樹脂フィルム又はシートを充てん成形法又は圧延成形法によって成形品とした後、マージン（余分な様）をトリミングすることによって完成し、この成形品のスカート部2に刃物でノッチを形成していたが、ノッチが線状であるため、熱収縮によって自然で

特開平 3-69461(2)

きなくなったり、ノッチの近辺が厚くなってしまいに陥るところがでなくなっている。

さらに、刃物でノッチを自動的に形成するには、そのための自動装置が必要となり、コスト上昇につながっている。

そこで、この発明の課題は、特別の自動装置を必要とせずに、適當な形状及び大きさのノッチを形成したシェーリング蓋及びその製造方法を提供することである。

#### 〔構造の解決手段〕

上記の課題を解決するため、この発明は、頂壁の周辺にスカート部が設けられ、このスカート部の下端にノッチを有するシェーリング蓋において、前記スカート部との周縁に残存したマージンとの隅角部裏面に小凹所を設けた成形品をトリミングして前記マージンを除去すると同時に前記小凹所の開放する端面により前記スカート部にノッチを形成したのである。

また、この発明の方法によれば、熱収縮性フィルム又はシートを成形して頂壁の周辺にスカート

部を設け、このスカート部周縁に残存するマージンと前記スカート部との黒角部裏面に成形と同時に小凹所を設け、前記マージンをトリミングして、前記スカート部下端に前記小凹所のほぼ端面形状を有するノッチを形成したのである。

#### 〔作用〕

スカート部とマージンが連続する黒角部に、裏面側から盛む小凹所を成形と同時に設けたので、この小凹所のスカート部頂端面は開放されおり、並ってマージンをトリミングして取り除くと、開放された端面がノッチとなる。

#### 〔実施例〕

まず第1図及び第2図に示すような成形品を熱収縮性フィルム又はシートによって形成する。このシェーリング蓋用成形品10は、頂壁11と、この頂壁11の両面に設けられた側面12と、この滑12の外側壁に設けられた平端部13から直下するスカート部14と、このスカート部14に連続するマージン15より成り、前記スカート部14とマージン15との隅角部には、小凹所16が設

- 3 -

められている。この小凹所16は、真空成形、圧空成形用成型に予め突起又は凹所を設けておき、頂壁11等と同時に成形するものであって、その際、痕跡及び形状は適宜省略される。また、前記滑12は、補強のために設けたものであるが、省略することができる。

前記頂壁11、滑12、平端部13、スカート部14は、マージン15をトリミングした後に整となる部分であるが、その形状は容器の形状に対応させるよう成形すればよい。

前記小凹所16は、第3図及び第4図に示すように、スカート部14とマージン15の裏面から見れば、それらの隅角部に窪みをつけたものであって、スカート部14側の端面は開放されており、この端面形状がほぼノッチの形状となる。並って、選択するノッチの形状に合わせて小凹所16の形状を選択すればよい。第3図の場合には、ノッチはほぼ三角形であり、第4図の場合にはほぼ長方形である。勿論その他の形状でもよい。

第5図は、前記成形品10をトリミングする一

- 4 -

方針を示している。図中20は縦刃、21は横刃である。図から分るように、縦刃20が下降すると、マージン15が切断され、それと共に、小凹所16の部分も切り取られ、蓋の部分のみが横刃21中に落下する。

#### 〔効果〕

この発明によれば、以上のように、シェーリング蓋用成形品の成形時に予め小凹所を設けておけば、特別のノッチ形成装置を必要とせず、簡単のトリミング工程で同時にノッチが形成されるようにしておれば、コスト的に有利となり、さらに、ノッチの形状も、当初の小凹所の形状を適当に設計することによって、引き裂きが容器の形状を保用することができる。

#### 4. 製造の簡単な説明

第1図はこの発明のシェーリング蓋を形成するための成形品の一例を示す斜視図、第2図は同上の断面図、第3図及び第4図は小凹所を示す斜視図、第5図はトリミングを行なう工程を示す断面図、第6図及び第7図は使用のシェーリング蓋を容器に

- 3 -

-470-

- 6 -

特開平 3-69461(3)

- 該せた状態を示す断面絵図である。
- 10……シーリング蓋用成形品、  
11……頂盤、 12……底、  
13……手縫部、 14……スター部、  
15……マージン、 16……小凹所、  
20……盛刃、 21……側刃、

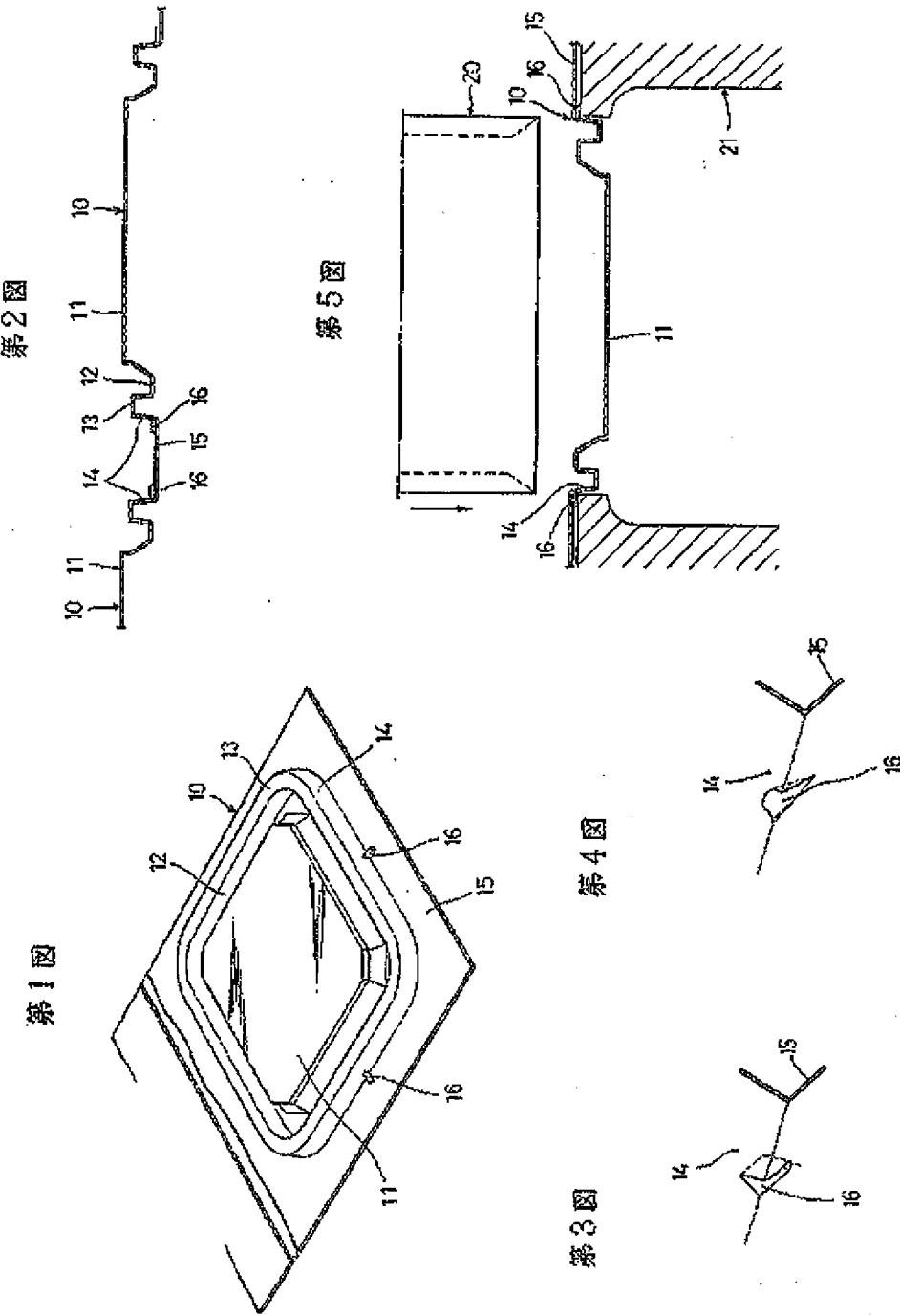
特許出願人  
新日本化成株式会社  
同上 東洋エコ一株式会社

同代理人 鈴 田 文 二  
他2名

- 7 -

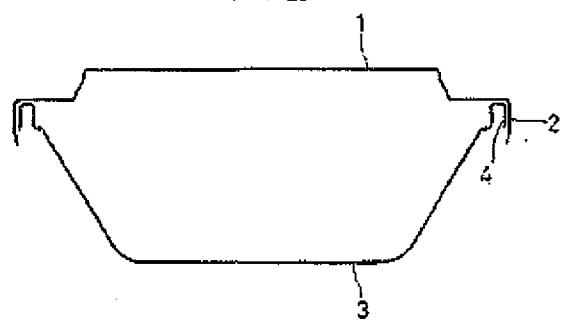
-471-

特開平 3-69461(4)



特開平 3-69461(5)

第6図



第7図

